

MAXFLEX® 100 HM

SELLADOR MONOCOMPONENTE DE POLIURETANO DE ALTO MODULO

DESCRIPCIÓN

MAXFLEX® 100 HM es un sellador adhesivo elastómero monocomponente en base a resinas de poliuretano, apto para el sellado de juntas sometidas a movimientos y el pegado/fijación flexible de elementos. El producto cura a temperatura ambiente bajo la influencia de la humedad del ambiente, presentando un módulo de elasticidad alto.

APLICACIONES

- Pegado de tejas tradicionales y prefabricadas.
- Pegado de zócalos, cubre-juntas, etc.
- Pegado de junquillos de madera, frisos, etc., en renovación de interiores.
- Pegado de perfiles hidroexpansivos tipo ***HYDROTITE®*** .
- Sellado de juntas en edificación y obra civil en paredes y techos.
- Relleno de grietas y fisuras.

VENTAJAS

- Elevada adherencia a la mayoría de los materiales más frecuentemente utilizados en la construcción: como cemento, barro cocido, loza, aluminio anodizado, madera, etc. sin necesidad de emplear imprimación.
- Rápida polimerización, sin retracción.
- Elevada resistencia a la radiación UV y a los agentes ambientales.
- Amplio rango de temperatura de servicio.
- Inodoro y no corrosivo.
- Puede ser pintado una vez polimerizado.
- Fácil de aplicar. Monocomponente, fácil extrusionalidad y listo para su uso.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte para pegado

Eliminar, mediante cepillado mecánico o manual, cualquier partícula o elemento que se encuentre suelto (herrumbre, polvo, cemento desmenuzado, grava, pinturas viejas mal adheridas, etc.)

Formación y preparación de las juntas

El sellador ***MAXFLEX® 100 HM*** puede aplicarse cuando la anchura mínima de la junta sea de 8 mm y la máxima de 25 mm. Como regla general, la profundidad de relleno de la junta será aproximadamente mitad de la anchura, excepto cuando la anchura sea menor de 15 mm en cuyo caso, la profundidad y la anchura serán iguales. En juntas de dilatación, la anchura deberá ser,al menos, cuatro veces mayor que el máximo movimiento esperado.

Utilizar un fondo de junta de polietileno de célula cerrada tipo ***MAXCEL®*** (Boletín Técnico n° 48) de diámetro un 25% mayor a la anchura de la junta para limitar la profundidad de la aplicación y crear un soporte apto para la colocación y retacado del sellador. Igualmente el separador evita que por adherencia aparezcan tensiones no deseables en el fondo de la junta.

Para mejorar la adherencia sobre superficies especialmente porosas o en juntas sometidas a grandes solicitudes puede realizarse una imprimación de ***PRIMER 1®*** aplicada a brocha con una carga de 0,13 a 0,17 l/m^2 (Boletín Técnico n°: 68) previa a la aplicación del sellador. Aplicar el sellador una vez que se haya evaporado el disolvente de la imprimación y ésta aún tenga cierto grado de pegajosidad, es decir, de 30 a 120 min dependiendo de las condiciones ambientales. Transcurrido este tiempo o bien, si se observa que la imprimación está seca, aplique una nueva capa.

Para evitar ensuciar el soporte y proporcionar un acabado limpio se recomienda cubrir y delimitar los bordes de la junta con una cinta adhesiva perfiladora antes de la aplicación de la imprimación y/o del sellador.

Aplicación

Las bolsas de ***MAXFLEX® 100 HM*** se abrirán por la parte superior y se introducirán en la pistola manual o automática. A continuación se enroscará la boquilla, cortada en forma de bisel con la anchura deseada. Durante la aplicación, apretar el adhesivo/sellador contra la pieza a pegar o bien, contra los labios y el fondo de la junta a sellar para evitar la oclusión de burbujas de aire.

Pegado y fijación: Aplicar ***MAXFLEX® 100 HM*** por puntos o en cordones de 1 a 3 mm de espesor.

Fijar la pieza a pegar ejerciendo una presión manual tal que aplaste los puntos o el cordón aplicados y antes de que la masilla forme piel (45 minutos). Si fuera necesario, fijar la pieza con algún elemento auxiliar para que no se mueva durante las primeras horas de polimerización. Los elementos a fijar cuyo peso exceda de 8 kg/m^2 deberán sostenerse con elementos auxiliares durante 8-15 horas.

Pegado doble: Aplicar ***MAXFLEX*® *100 HM*** en cantidad suficiente sobre la pieza a pegar y poner en contacto con el soporte para que éste quede impregnado de sellador-adhesivo. Separar inmediatamente y esperar aproximadamente 25 minutos. Colocar después definitivamente la pieza sobre el soporte presionando firmemente.

Sellado de juntas: En el caso de juntas anchas, éstas se ejecutarán en tres fases, aplicando el producto en primer lugar sobre los dos labios y por último, un cordón en el centro. Para el retacado y posterior alisado de la superficie puede emplearse una herramienta mojada con una disolución jabonosa. Por último retirar la cinta perfiladora al finalizar la operación de sellado antes de que se inicie la polimerización del producto.

Condiciones de aplicación

Evitar aplicaciones en exteriores si se prevén lluvias, y/o contacto con agua, humedad, condensación rocío, etc., dentro de las 24 horas desde la aplicación.

El intervalo óptimo de temperatura de trabajo es de 10 °C a 30 °C. No aplicar con temperaturas de soporte y/o ambiente por debajo de 5 ºC o si se prevén temperaturas inferiores dentro de las 24 horas posteriores a la aplicación. Igualmente, no aplicar sobre superficies heladas o encharcadas
Las temperaturas del soporte y ambiente serán superiores en al menos 3 °C a la del punto de rocío. Igualmente, no aplicar cuando la humedad relativa sea superior del 90 %.

Evitar aplicaciones a temperaturas elevadas con fuerte viento y/o con exposición directa al sol con calor extremo.

Curado

MAXFLEX*® *100 HM puede pintarse transcurridos 3 días (20 ºC y 50% H.R.). Temperaturas inferiores y/o valores de H.R. superiores alargarán el tiempo de curado. Utilizar preferentemente pinturas de gran elasticidad y sin disolventes (acrílicas, vinílicas). Se recomienda realizar una prueba previa.

Limpieza de herramientas

Todas las herramientas y útiles de trabajo se limpiarán con **MAXSOLVENT®** inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

CONSUMO

El consumo estimado de ***MAXFLEX*® *100 HM*** para pegado es de una bolsa (600 ml) para 200 puntos de 3 cm^3.

El consumo estimado de ***MAXFLEX*® *100 HM*** para sellado depende de las dimensiones de la junta:

Consumo (ml de sellador/metro lineal) = Anchura junta (mm) * Profundidad de junta (mm)

Así para una junta de 10x10 mm, el consumo estimado es de 100 ml de sellador por metro lineal de junta.

El consumo puede variar en función de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

El rendimiento en metros lineales de junta para una bolsa de 600 ml de ***MAXFLEX*® *100 HM*** se puede calcular a partir de:

Rendimiento (metros lineales de junta/bolsa) = 600 * 1/Anchura junta (mm) * 1/Profundidad junta (mm)

INDICACIONES IMPORTANTES

- No añadir disolventes, aditivos o áridos que puedan afectar a las propiedades del producto.
- Emplear imprimaciones de ***DRIZORO*®** con los selladores de la gama ***MAXFLEX*®** y respetar los tiempos de espera recomendados para las imprimaciones.
- Respetar la relación profundidad: anchura recomendada.
- Evitar la oclusión de aire durante la aplicación del sellador/adhesivo.
- Para el sellado de juntas con anchura superior a 4 cm, usar la banda elástica ***MAXFLEX*® *XJS***. No aplicar en juntas con movimientos superiores al 25%.
- En el caso de cubrir con pintura, esperar a la completa polimerización del producto y utilizar revestimientos elásticos que minimicen la aparición de fisuras antiestéticas debido al movimiento de la junta.
- Para cualquier aplicación no especificada en el presente Boletín Técnico, información adicional o duda consulte con el Departamento Técnico.



PRESENTACIÓN

MAXFLEX® 100 HM se presenta en bolsas de 600 ml (20 unidades/caja). Disponible en color estándar gris. Color marrón, negro y blanco bajo pedido especial.

CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco, protegido de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol con temperaturas superiores a 5 ºC.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXFLEX® 100 HM contiene poliisocianatos y debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes y gafas de seguridad en la manipulación y aplicación del producto. En caso de contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón. En caso de salpicaduras o contacto en los ojos, lavar con abundante agua limpia sin restregar. Si la irritación persiste acudir al médico.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXFLEX® 100 HM***.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

RESISTENCIAS QUÍMICAS

Sustancia	Concentracion	Resistencia quimica
Ácido Clorhídrico	10%	+
Ácido Nítrico	10%	+/-
Ácido Sulfúrico	25%	+
Ácido Cítrico	50%	+
Ácido Láctico	20%	+
Ácido Acético	10%	+
Gasolina sin plomo	100%	-
Combustible Diesel	100%	+
Disolvente alifático	100%	+
Queroseno	100 %	+
Tolueno	100%	-
Xileno	100%	-
Metanol	100%	-
Etanol	100%	-
Glicerina	100%	+
Acetona	100%	-
Acetato de etilo	100%	-
Metiletilcetona (MEK)	100%	-
Etilenglicol	100%	+
Formaldehído	40%	+/-
Hidróxido Sódico	10%	+
Hidróxido Potásico	20%	+
Hidróxido Cálcico	a saturación	+
Carbonato de potasio	10 %	+
Amoníaco	20%	+
Aceite de motor	100%	+
Aceite de girasol	100%	+
Aceite vegetal	100%	+/-
Peróxido de hidrógeno	35%	+/-
Hipoclorito sódico	12%	+/-
Agua destilada	100%	+
Agua de mar	100%	+
Salmuerra	a saturación	+
Cloruro potásico	25%	+
Jabón neutro	-	+
Sulfato sódico	a saturación	+
Cloruro de amonio	10%	+

:+: resistente a modo de contacto permanente
+/-: resistente en corto periodos de tiempo(<72 horas
-: no resistente

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Marcado CE, EN 15651-1 Descripción: Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Sellantes para elementos de fachada. Usos Previstos: Sellador para elementos de fachada del tipo F INT – EXT de la clase 20 HM	
Aspecto general y color	Masilla elástica pigmentada homogénea monocomponente
Densidad, (g/cm^3)	1,30 ± 0,10
Condiciones de aplicación y curado	
Anchura máxima de junta, (mm)	25
Relación anchura:profundidad de la junta	2:1
Temperatura mínima de aplicación para soporte y ambiente, (ºC)	> 5
Tiempo abierto, (min)	25 a 35
Tiempo de formación de piel a 23 °C y 50% H.R., (min)	45
Velocidad de polimerización a 23 °C y 50% H.R., (mm/24 h)	3,0
Tiempo de secado para revestimiento, 23 ºC y 50% R.H., (d)	3
Características del producto polimerizado	
Dureza Shore A, ISO 868	50
Módulo de elasticidad al 100%, DIN EN ISO 8340 (MPa)	0,50
Alargamiento a rotura, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	250
Recuperación elástica, NF P 85506 – ISO 11600 (%)	> 70
Temperatura de servicio, (ºC)	$-20 \leq T \leq +80$
Rendimiento / Consumo*	
Rendimiento de bolsa de 600 ml para junta de 10x10 mm (metro lineal) Rendimiento de bolsa de 600 ml para pegado por puntos 3 cm^3 (puntos)	Aprox. 6 Aprox. 200
Consumo para una junta de 10x10 mm (mililitros/metro lineal de junta)	100

* El consumo puede variar en función de las dimensiones de la junta, y de la textura, porosidad y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer su valor exacto.

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. ***DRIZORO®, S.A.U.*** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.
C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com



nº ES021542/ES021543